



1. * Размеры для справок.
2. Поверхность Г цементировать 61..56 HRC 2..2,5 мм.
3. Острые кромки притупить R0,2.
4. Неуказанные предельные отклонения H12, h12, ± IT 12/2.
5. Нанести марку применяемой стали.

| | |
|---------------|--|
| Перв. исполн. | |
| Справ. № | |
| Подп. и дата | |
| Инв. № дроб. | |
| Взам. инв. № | |
| Подп. и дата | |
| Инв. № подл. | |

| | | | | | | | | |
|---------------|------|----------|-------|------|------------------|--|--------|---------|
| ОСН.01.00.001 | | | | | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Ролик Р50 | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | | | | | | 16,91 | 1:2 |
| Проб. | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т.контр. | | | | | | Круг В1-И-НД-145 ГОСТ 2590-2006 ШХ-15 ГОСТ 801-2022 | | |
| Н.контр. | | | | | | Копировал | | |
| Чтв. | | | | | | Формат А2 | | |